



Prasa – FAVORIT



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Bezpośredni dystrybutor produktów
firmy Bungard:

Transfer Multisort Elektronik Sp. Z o. o.
93 – 350 Łódź ul. Ustronna 41
Tel.: 0 42 645 55 35
tel. kom. 0609 122 116

FAVORIT – prasa do montażu przelotek na płytkach PCB

Montaż – przygotowanie do pracy

Prasa powinna być ustawiona na stabilnym odpowiednio mocnym stole. Przymocowanie prasy do stołu jest możliwe za pomocą wkrętów mocujących. Otwory służące do zamocowania prasy znajdują się z boku podstawy prasy. Przed zamocowaniem prasę należy ustawić tak, aby dostęp do dźwigni był łatwy i pozwalał na swobodną pracę.



Rys. a



Rys. b

Wymienne końcówki montowane są w specjalnie do tego przygotowanych gniazdach głowicy. Końcówkę dolną (końcówka z większą średnicą) mocowana jest w gnieździe podstawy. Końcówka górna (końcówka z gwintem) mocowana (wkręcana) jest w gniazdo znajdujące się w ruchomej części głowicy (rys. a). Zarówno górne jak i dolne gniazdo mocowane jest specjalnym wkrętem. Wkręty blokujące gniazdo znajdujące się w górnej ruchomej części głowicy są widoczne po opuszczeniu głowicy na dół (rys. b).

Obsługa w trakcie pracy powinna uważać, aby nie zniszczyć wymiennych końcówek. Po ich zamontowaniu górna i dolna końcówka powinna znajdować się jednej linii. Jeśli jedna z końcówek będzie przesunięta w osi względem drugiej nastąpi ich szybkie zniszczenie. Również montaż przelotek będzie wadliwy lub spowoduje ich zniszczenie. Jeśli górna końcówka nie trafia dokładnie w otwór przelotki konieczna jest korekta położenia górnej lub dolnej końcówki. Korektę dokonujemy poprzez poluzowanie wkrętów mocujących gniazda i ich przesunięcie tak, aby obie końcówki znajdowały się wzdłuż jednej osi. Po upewnieniu się, że ich wzajemne położenie jest poprawne blokujemy oba gniazda za pomocą wkrętów blokujących (rys. b).

Dystans pomiędzy końcówkami ustawiamy za pomocą śruby znajdującej się w górnej części obudowy (rys. c,d). Pomiedzy końcówki wkładamy płytkę o grubości 1.6mm. Odkręcamy nakrętkę blokującą i za pomocą śruby ustalamy dystans. Zwiększamy dystans dokręcając śrubę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Zmniejszamy w kierunku odwrotnym. Gdy obie końcówki lekko naciskają płytkę dystans jest poprawnie ustawiony. Nakrętką blokującą zabezpieczamy śrubę przed zmianą położenia.



Rys. c



Rys. d

Zaciskanie przelotek odbywa się w kilku fazach. Pierwszą czynnością jest nałożenie przelotki kołnierzem do dołu na dolnej końcówce. Następnie płytkę z wcześniej wywierconymi otworami nakładamy tak, aby przelotka przeszła do samego końca. Zaciskając przelotkę formujemy jej kołnierz. Jeśli nastąpi pęknięcie przelotki oznacza to, że nacisk był zbyt mocny. Jeśli przelotka jest luźna oznacza to, że dociskaliśmy zbyt słabo.

Przelotki

Przelotki (rys e) są oferowane w różnych rozmiarach i średnicach. Przelotki o określonych średnicach wymagają odpowiedniego zestawu końcówek. Wzajemnie przyporządkowane średnice przelotek oraz końcówek prasy przedstawione są w tabeli numer 1. Końcówki oferowane są jako oddzielne wyposażenie (rys f).



Rys. e



Rys. f

Poprawnie zamocowana przelotka zapewnia bardzo dobre połączenie odporne na działanie mechaniczne. W celu uzyskania bardzo dobrego połączenia odpornego na korozję firma BUNGARD proponuje ocynowanie połączenia. W tym przypadku można zastosować SUR-TIN. Lutując elementy elektroniczne w technologii przewlekanej należy pamiętać, że na skutek ciepła może nastąpić poluzowanie się przelotek. Aby uniknąć poluzowania się przelotki zaleca się jej przylutowanie z obu końców.

Tabela numer 1

<i>Średnica wewnętrzna</i>	<i>Średnica zewewnętrzna</i>	<i>Długość</i>	<i>Średnica zewnętrzna z kołnierzem</i>	<i>Grubość ścianki</i>
0,4	0,6	2,2	0,9	0,1
0,6	0,8	2,2	1,3	0,1
0,8	1	2,2	1,6	0,1
1	1,4	2,5	2,2	0,2
1,2	1,6	2,6	2,6	0,2
1,5	1,9	2,7	3,1	0,2